

⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND

DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ **Patentschrift**
⑯ **DE 3543106 C2**

⑯ Int. Cl. 5:
H 02 K 41/02
H 01 B 9/02
H 02 K 3/02

DE 3543106 C2

⑯ Aktenzeichen: P 35 43 106.7-32
⑯ Anmeldetag: 6. 12. 85
⑯ Offenlegungstag: 11. 6. 87
⑯ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 7. 6. 90

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑯ Patentinhaber:

kabelmetul electro GmbH, 3000 Hannover, DE

⑯ Erfinder:

Breitenbach, Otto, Ing.(grad.), 8500 Nürnberg, DE;
Hanisch, Ferdinand, Dr.rer.nat., 3006 Burgwedel, DE;
Madry, Peter, Dipl.-Ing., 3013 Barsinghausen, DE

⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE-E3 30 06 382 C2
DE 33 09 051 A1

Magnetschnellbahn mit Langstatormotor. Weiterentwicklung des Wanderfeldkabels. In: Eisenbahntechnische Rundschau 1983, H.4, S.282,283;
Kabel- und Metallwerke AG (Hrsg.): Einführung in die Starkstromkabeltechnik, 2.Aufl., Teil 1,
Hannover 1988, S.3-39;
BIEDERBICK, Karlheinz: Kunststoffe kurz und
bündig, 3. Aufl., Würzburg, Vogel-Verlag 1974, S.76;

⑯ Elektrisches Kabel zur Verwendung als Wicklungsstrang für Linearmotoren

DE 3543106 C2

ZEICHNUNGEN SEITE 1

Nummer:

DE 35 43 106 C2

Int. Cl. 5:

H 02 K 41/02

Veröffentlichungstag: 7. Juni 1990

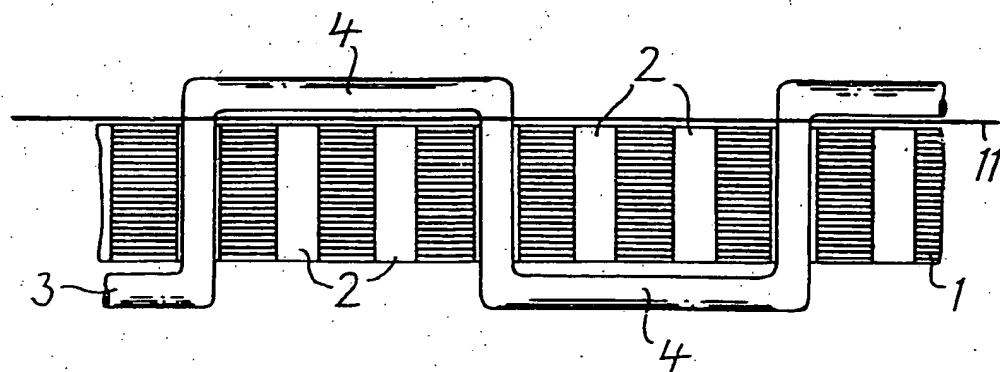


Fig. 1

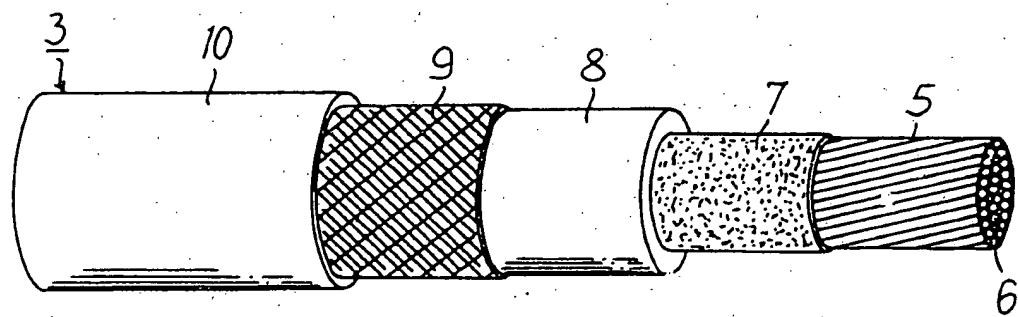


Fig. 2

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein elektrisches Kabel gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1. Ein derartiges Kabel geht aus der DE-PS 30 06 382 hervor.

In der DE-Z "Eisenbahntechnische Rundschau", 1983, Heft 4, Seiten 282 und 283 ist ein als Wicklungsstrang für einen Langstatormotor verwendbares elektrisches Kabel beschrieben. Es sind auch Überlegungen über die Formbarkeit und die elektrischen Eigenschaften des Kabels angeführt. Als Leiter soll ein Litzenleiter mit beispielsweise 37 Einzeldrähten verwendet werden. Weitere Angaben über den genaueren Aufbau des Kabels sind der Druckschrift nicht zu entnehmen.

Aus der DE-Druckschrift "Einführung in die Starkstromkabeltechnik", 2. Auflage, Teil 1 von 1968 der Firma Kabel- und Metallwerke GHH AG sind Starkstromkabel und deren Aufbau zu entnehmen. Es ist auch ein Einleiterkabel mit einem Litzenleiter, einer Leiterglättung einer Isolierhülle, einem Strahlungsschutz und einem Metallmantel dargestellt. Angaben über die Herstellung des Litzenleiters und die Art und den Zusammenschnitt der derselben umgebenden Schichten sind dieser Druckschrift nicht zu entnehmen. Mit seinem an sich für Starkstromkabel für Linearmotoren nicht verwendbar, zumal es mit einem außen liegenden Metallmantel versehen ist.

Das bekannte Kabel nach der eingangs erwähnten DE-PS 30 06 382 ist in drei Strängen zu einer vorgefertigten Wicklung eines Linearmotors geformt, die als einheitliches Gebilde auf eine Spule aufgewickelt, zum Verlegen transportiert und dort besonders einfach in die Nuten des Induktors des Linearmotors eingelegt werden kann. Das Kabel muß problemlos zur Wicklung verarbeitbar sein und in verarbeitetem Zustand zur Erzeugung eines magnetischen Wanderfeldes über lange Zeit seine elektrischen und mechanischen Eigenschaften beibehalten. Dazu gehören beispielsweise ein dichter und fester Sitz der inneren Leitschicht auf dem Leiter, ein hoher Leitwert und hohe Stromtragfähigkeit des Schirms, der aus der äußeren Leitschicht und dem leitfähigen Mantel gebildet wird. Der Leitwert und die Strombelastbarkeit des Schirms müssen so bemessen sein, daß einerseits Ladeströme das Schirmpotential nicht wesentlich anheben und im Falle eines Erdschlüssehlers der zur Erdschlüßerfassung erforderliche Strom fließen kann und daß andererseits die Verluste durch Sekundärströme vernachlässigbar sind, die in den Leiterschleifen aus den sich kreuzenden Kabelsträngen und einem Erdungsstrang infolge der induzierten Spannungen fließen. Diese Forderungen lassen sich zwar prinzipiell mit einem Kabel nach der DE-PS 30 06 382 erfüllen. Hinweise, wie die Forderungen zu erfüllen sind, können der Patentschrift aber nicht entnommen werden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein elektrisches Kabel anzugeben, das sowohl in elektrischer als auch in mechanischer Hinsicht allen Anforderungen genügt, die an einen Wicklungsstrang eines Linearmotors gestellt sind.

Diese Aufgabe wird entsprechend der Kombination aller Merkmale des Patentanspruchs 1 gelöst.

Dieses Kabel ist infolge seines speziellen Aufbaus besonders gut biegsam und in der gebogenen Form stabil. Es ist daher in hervorragender Weise für die Herstellung einer vorgefertigten Wicklung für Linearmotoren verwendbar. Die gute Biegsamkeit wird einerseits durch den Aufbau des Leiters als Leiterseil mit einer Vielzahl

von miteinander verselten Einzeldrähten erreicht. Zum anderen werden Biegsamkeit und Stabilität in der gebogenen Form durch das Weichglühen des Leiterseils verbessert. Das Kabel kann dadurch ohne Schaden um besonders kleine Radien gebogen werden, die beispielsweise in der Größenordnung von $1,5 \times$ Kabeldurchmesser liegen. Durch das Weichglühen des Leiterseils wird außerdem erreicht, daß das Kabel nach einer Biegung seine gebogene Form nahezu unverändert beibehält, so daß es besonders leicht in mäanderförmig gebogener Form weiteren Arbeitsgängen unterzogen werden kann. Verbessert werden Biegsamkeit und Formstabilität noch dadurch, daß das Leiterseil vor dem Weichglühen verdichtet wird, und zwar vorzugsweise auf etwa 90%.

Die extrudierte innere Leitschicht ist durch das Ausfüllen der Außenwickel des Leiterseils sehr fest mit demselben verbunden. Dieser feste Sitz bewirkt, daß die beiden Leitschichten zusammen mit der Isolierung so fest auf dem Leiterseil sitzen, daß bei der Montage von Garnituren eine Verschiebung dieser Schichten ausgeschlossen ist. Gegenüber bekannten Konstruktionen mit einer Bebänderung des Leiters wird durch diesen Aufbau auch die Biegsamkeit des Kabels verbessert, so daß die vorteilhafte Ausführung des Leiters in dieser Hinsicht nicht beeinträchtigt wird.

Der aus einem speziellen Material bestehende Mantel hat eine besonders hohe Leitfähigkeit, so daß im Zusammenwirken mit der äußeren Leitschicht eine gute Schirmwirkung erreicht wird. Neben diesen guten elektrischen Eigenschaften ist der Mantel aber auch sehr elastisch, was im Hinblick auf die gute Biegsamkeit des Kabels von Bedeutung ist. Er weist außerdem eine hohe mechanische Festigkeit auf, die für die Verwendung des Kabels in einer vorgefertigten Wicklung für Linearmotoren unerlässlich ist. Das Kabel muß nämlich mit zwei anderen Strängen durch mechanische Befestigungselemente in der Wicklung zusammengehalten werden und es muß auch das Einbringen in die Nuten des Induktors unbeschadet überstehen.

Ein Ausführungsbeispiel des Erfindungsgegenstandes ist in den Zeichnungen dargestellt.

Es zeigen:

Fig. 1 ein zu einem mäanderförmigen Wicklungsstrang gebogenes Kabel nach der Erfindung.

Fig. 2 das Kabel selbst mit abschnittsweise sichtbaren Schichten seines Aufbaues.

Mit 1 ist der Induktor eines Linearmotors bezeichnet, der zusammen mit einer dreiphasigen Wicklung den Stator desselben darstellt. Der Induktor 1 besteht aus Blechpaketen, in denen Nuten 2 zur Aufnahme der Wicklungsstränge der Wicklung angebracht sind. Der Stator ist langgestreckt. Er kann viele Kilometer lang sein. Die Wicklungsstränge bestehen im vorliegenden Fall aus elektrischen Kabeln, deren genauerer Aufbau anhand von Fig. 2 erläutert wird.

In Fig. 1 ist ein Kabel 3 eingezeichnet, das mit mäanderförmigem Verlauf in den Nuten 2 des Induktors 1 festgelegt ist. Das Kabel 3 ist im Wege der Vorfertigung mit zwei anderen, identischen Kabeln zu einer dreiphasigen Wicklung fest verbunden. Die nicht belegten Nuten 2 des Induktors 1 sind zur Aufnahme der beiden anderen Kabel vorgesehen, die der Einfachheit halber nicht mit eingezeichnet sind. Für die Verbindung der drei mäanderförmig verlaufenden Kabel sind mechanische Befestigungselemente verwendet, die an den Kabeln angreifen. Solche Befestigungselemente sind durch die DE-OS 33 09 051 prinzipiell bekannt. Durch den spe-

ziellen Aufbau des Kabels 3 ist dasselbe besonders einfach zu dem mäanderförmigen Verlauf zu verformen, wobei es ohne zusätzlichen Aufwand seine Form auch in den außerhalb des Induktors 1 liegenden Bereichen 4 (Wickelköpfe) beibehält. Auf mindestens einer Seite des Induktors 1 kann über die ganze Länge der Wicklung ein metallischer Strang 11 verlaufen, der in gutem elektrischen Kontakt mit den Wicklungssträngen steht und an Erdpotential angeschlossen werden kann. Eine solche Anordnung geht beispielsweise aus der DE-PS 30 06 382 hervor.

Das Kabel 3 hat beispielsweise folgenden Aufbau:

Der Leiter des Kabels 3 ist als Leiterseil 5 ausgebildet, das aus einer Vielzahl von Einzeldrähten 6 gebildet ist. Es sind mindestens zwei Lagen von Einzeldrähten vorhanden. Die Schlagrichtung der Verseilung in diesen beiden Lagen ist entgegengesetzt. Für den Fall, daß mehr als zwei Lagen vorhanden sind, sollen sie abwechselnd entgegengesetzte Schlagrichtung aufweisen. Das Leiterseil 5 kann aus Aluminiumdrähten bestehen. Es könnten aber auch Kupferdrähte oder Drähte aus einem Aluminium-Kupfer-Verbund verwendet werden.

In der Decklage des Leiterseils 5, welche die größte Verseilschlaglänge aufweist, berechnet sich dieselbe vorzugsweise nach folgender Gleichung:

$$s = k \cdot n \cdot d$$

Darin sind:

s = Schlaglänge

n = Anzahl der Einzeldrähte in der Decklage

d = Durchmesser der Einzeldrähte in der Decklage

Konstante $k = 3,0$ bis $3,5$.

Beispiel für den Aufbau des Leiterseils

Das Leiterseil 5 ist beispielsweise aus Aluminiumdrähten aufgebaut, die einen Durchmesser von $d = 2,6$ mm haben. Es soll aus fünf Lagen von Einzeldrähten bestehen, mit 22 Drähten in der Decklage. Mit dem Wert $k = 3,5$ ergibt das eine Schlaglänge s von etwa 200 mm in der Decklage. Das Leiterseil 5 wird bei seiner Herstellung verdichtet, und zwar vorzugsweise auf etwa 90%. Anschließend wird das Leiterseil 5 weichgeglüht. Dadurch ist es leicht biegsbar, auch um sehr kleine Radien, hinunter bis zu einer Größenordnung von 1,5 x Kabdurchmesser. Es federt nach dem Biegen nur unwesentlich zurück, so daß es seine gebogene Form relativ stabil beibehält.

Auf das Leiterseil 5 ist eine innere Leitschicht 7 aufextrudiert. Der Extrusionsvorgang ist dabei so abgestimmt, daß das Material der Leitschicht 7 auch in die Außenwickel eindringt, welche zwischen den Einzeldrähten 6 der äußeren Lage des Leiterseils 5 vorhanden sind. Die Leitschicht 7 wird dadurch fest mit dem Leiterseil 5 verbunden, da sie sich an demselben verankert. Der Festzitz ist so gut, daß die Leitschicht 7 weder durch Biegung noch durch axiale Beanspruchung vom Leiterseil 5 gelöst wird. Für die innere Leitschicht 7 kann vorzugsweise ein auf der Basis von EPDM aufgebautes Material verwendet werden. Das ist ein Material auf der Basis eines Copolymers von Ethylen und Propylen. Dem Basismaterial werden hochaktive Leitruße hinzugegeben, und zwar ein Leitruß allein oder auch mehrere im Verschnitt.

Beispiel einer Mischung für die innere Leitschicht

100 Teile Basispolymer werden 80 bis 130 Teile Leitruß hinzugegeben. Außerdem werden 50 bis 70 Teile Weichmacher, bis 10 Teile Gleitmittel, 2 Teile Vernetzungsmittel und 1 Teil Stabilisator gegen thermische Alterung zugefügt.

Im gleichen Arbeitsgang mit dem Aufbringen der inneren Leitschicht 7 wird über derselben die Isolierung 8 ebenfalls durch Extrusion aufgebracht. Die Isolierung 8 besteht beispielsweise aus einer Mischung auf der Basis von EPR. Ebenfalls im gleichen Arbeitsgang wird die äußere Leitschicht 9 auf die Isolierung 8 aufextrudiert, für die das gleiche Material wie für die innere Leitschicht 7 verwendet werden kann. Durch die Verankerung der inneren Leitschicht 7 am Leiterseil 5 ergibt sich für die drei Schichten 7, 8 und 9 insgesamt ein so guter Festzitz, daß diese Schichten auch bei der Montage von Garnituren unverrückbar sind. Das gilt insbesondere auch dann, wenn aufschiebbare Garnituren verwendet werden, bei deren Anbringung eine axiale Beanspruchung dieser Schichten vorliegt.

Über der äußeren Leitschicht 9 wird der Mantel 10 aufgebracht, und zwar ebenfalls durch Extrusion. Er stellt neben dem mechanischen Schutz des Kabels 3 gleichzeitig im Zusammenwirken mit der äußeren Leitschicht 9 den elektrischen Schirm des Kabels dar. Als Materialien für den Mantel 10 eignen sich beispielsweise Polymere auf der Basis von Acetatcopolymeren des Ethylen, die beispielsweise einen Acetatgehalt von 30% bis 70% haben. Diesen Polymeren wird eine Kombination aus hochleistungsfähigen Rußen zugegeben.

Beispiel

100 Teile Basispolymer werden 50 bis 60 Teile hochleistungsfähige Ruße hinzugegeben. Außerdem werden 0 bis 10 Teile Weichmacher, 2 Teile Vernetzungsmittel und 0,8 Teile Stabilisator gegen thermische Alterung zugefügt.

Die Längsleistungsfähigkeit der äußeren Leitschicht 9 ist größer als die des Mantels 10. Der Leitwert liegt bei richtiger Bemessung für die äußere Leitschicht 9 beispielsweise bei 1 bis 10 mS x m und für den Mantel 10 bei 0,01 bis 0,5 mS x m. Es ist dadurch sichergestellt, daß Ladeströme vorzugsweise zum geerdeten metallischen Strang 11 fließen. Sie können dann an den Berührungsstellen der Kabel in den Bereichen 4 nicht von einer Phase zu anderen übertreten. "Schmorstellen" sind auf diese Weise vermieden.

Patentansprüche

1. Elektrisches Kabel zur Verwendung als Wicklungsstrang in einer dreiphasigen Wechselstromwicklung für Linearmotoren, bei denen die Wicklungsstränge mit mäanderförmigem Verlauf in Nuten eines langgestreckten Induktors festgelegt sind, bestehend aus einem als Leiterseil ausgeführten metallischen Leiter, einer denselben umgebenden inneren Leitschicht, einer über dieser angeordneten Isolierung, einer dieselbe umgebenden, aus hochleistungsfähigem Material bestehenden äußeren Leitschicht und einem darüber angeordneten Mantel aus elektrisch hoch leitfähig gemachtem Isolierstoff, gekennzeichnet durch die Kombination folgender Merkmale:

a) das Leiterseil (5) des Leiters weist minde-

stens zwei Lagen von Einzeldrähten (6) auf,
 b) die Schlagrichtung der Einzeldrähte (6) des Leiterseils (5) in den einzelnen Lagen ist unterschiedlich,
 c) der Leiter ist im Zuge des Verseilvorgangs verdichtet und nach dem Verseilvorgang weichgeglüht,
 d) die drei den Leiter umgebenden Schichten innere Leitschicht (7), Isolierung (8) und äußere Leitschicht (9) bestehen jeweils aus einem Polymer auf der Basis von Ethylen-Propylen-Kautschuk,
 e) die auf das Leiterseil (5) durch Extrusion aufgebrachte innere Leitschicht (7) füllt die zwischen den Einzeldrähten (6) der äußeren Lage des Leiterseils (5) vorhandenen Außenzwickel aus und ist mit der Isolierung (8) fest verbunden,
 f) die äußere Leitschicht (9) besteht aus elastischem Material und ist ebenfalls fest mit der Isolierung (8) verbunden und
 g) der Mantel (10) besteht aus einem elastischen und mechanisch festen Material.

2. Kabel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Leiterseil (5) auf etwa 90% verdichtet ist. 25

3. Kabel nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Schlaglänge in der Decklage des Leiterseils (5) folgender Gleichung entspricht:

$$s = k \cdot n \cdot d \quad 30$$

mit

s = Schlaglänge

n = Anzahl der Einzeldrähte in der Decklage

d = Durchmesser der Einzeldrähte in der Decklage 35

Konstante k = 3,0 bis 3,5.

4. Kabel nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Längsleitfähigkeit der äußeren Leitschicht (9) größer als die des Mantels (10) 40 ist.

5. Kabel nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß für den Mantel (10) ein Material auf der Basis von Acetatcopolymeren des Ethylens verwendet ist, dem hochleitfähige Ruße 45 beigegeben sind.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

AN: PAT 1987-164305
TI: Insulated cable for winding linear motor has soft annealed multistrand conductor and synthetic plastics insulation and corona protection layers
PN: DE3543106-A
PD: 11.06.1987
AB: The winding cable (3) has a compressed and soft annealed multistrand (6) conductor (5). A conducting sheath (7) is firmly attached to the conductor surface. The electrical insulation (8) and an outer conducting layer (9) are applied at the same time as the inner corona protection layer (7). A sheath (10) of mechanically stable material which also has good electrical conductivity is applied overall. The individual conductors (6) are arranged in layers of differing lay. The soft annealing process takes place after the complete conductor is assembled. The outer layers (7,8,9) are extruded onto the annealed conductor (5). The inner layer (7) fills the interstices between the outer layer of wires (6).; Very little inherent springiness and can be bent on radius of about 1.5 times cable dia.
PA: (GUTE) KABELMETAL ELECTRO GMBH;
IN: BREITENBAC O; HANISCH F; MADRY P;
FA: DE3543106-A 11.06.1987; DE3543106-C 07.06.1990;
US4785138-A 15.11.1988;
CO: DE; US;
IC: H01B-007/18; H01B-009/02; H02K-003/02; H02K-041/02;
MC: X11-H02; X11-J02; X12-D04;
DC: X11; X12;
PR: DE3543106 06.12.1985;
FP: 11.06.1987
UP: 07.06.1990

This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

BLACK BORDERS

- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT OR DRAWING
- BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- GRAY SCALE DOCUMENTS
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images
problems checked, please do not report the
problems to the IFW Image Problem Mailbox